

并先間頭背面之注意事項再填寫本页各個!

)



C5 D5

### 四、中文創作摘要(創作之名稱:

板 式 散 熟 器

本創作係關於一種板式散熟器, 該板式散熟器係由在側片與右側片相互組合而成, 位於左側片內部以間隔距離形成有 V 形凹槽, 於右側片內亦以間隔距離形成有 V 形凹槽, 藉由相鄰的倒 V 形凹槽與 V 形凹槽之間呈相互鄰接凹槽相通, 俾形成一種特殊的鋸齒蟹曲形路徑以供冷媒流交錯相通, 俾形成一種特殊的鋸齒蟹曲形路徑以供冷媒流交錯相通, 使形成一種特殊的鋸齒蟹曲形路徑以供冷媒流交錯相通, 使形成一種特殊的鋸齒蟹曲形路徑以供冷媒流交錯和可藉由左、右側片外部連接的數片散熟片,可確實將進入膨脹關內部的冷媒溫度予以降低,以提高冷媒於蒸粉造器處之吸熟效果, 俾可增加壓縮機運轉效率及可提昇冷氣效果。

英文創作摘要(創作之名稱:

超濟部中央標準局員工消费合作社印製

-2-

本纸张尺度通用中國國際標準 (CNS) A4規格 (210×297公養)

坊先開好背面之注意事項再填寫本頁

裝

打

綵

#### 306014

C7

### 五、創作説明(])

本创作係關於一種板式散熟器·係藉由本创作的板式 散熟器·達到可增進壓縮機運動效率,同時亦具有可提高 冷氣機的壓停性能,而為一實用性之設計。

按,目前以汽車冷氣系統而客(即如第四屆中所示) ・主要係由區縮機(60)、冷凝器(61)、冷卻風扇 (62)、乾燥過超器(63)、膨脹関(64)、送風 屬(65)、蒸發器(66)每個件組成,其中之乾燥過 逻器(63)係由呈密閉狀之外商體(67)及內簡體( 68)組成,而內間四(68)係位於外間即(67)的 内部並於頂端相互連接,於外筒體(67)的内部近底端 盛預留之空間設有一具有乾燥及過避難質的過源材料(6 9) · 旦於頂端毀有入口(70) · 眩入口(70) 係與 冷凝器 (61) 相互運接·内質體 (68) 的頂端分別設 育入口 (71) 及切管 (72) ・該入口 (71) 係與薬 發器(66)相互運接・該呈」型狀的特質(72)一端 與出口(73)相互連接・該出口(73)與區縮機(6 0)相互連接・另端之管口(721)可供冷媒進入・外 筒~(67)於中央設有一熱交換管(74)並貧穿内筒 體(68)便端頭位於外筒體(67)內所設之過溫材料 (69)下方處,且熟交換管(74)位於内筒體(68 ) 處之一段毀纔毀有散熱片(75),於頂端並運接設有 出口(76)。

而冷氣系統於助作時·係可將系統管路內的冷媒經歷

本紙張尺度適用中國國本縣學(CNS)A4號港(210文297公姓)

請先以前背面之注意事項再換寫本页

306614

C7 D7

### 五、創作説明(2)

因此,上述傳統式智用熱交換管及散熱片的實用性並不足夠:實有加以改良的必要。

本創作人即是針對上述習用熱交換管及散熱器結構的 缺點而深入構思,並積極研究改進之道,而經長期之努力 、試作而開發、設計出本創作。

本創作之主要目的,乃在於提供一種板式散熟器,該板式散熟器係由左侧片與右側片組成。位於左側片的內部以間隔距離形成有倒 V 形凹層,於右側片的內部亦以間隔距離形成有 V 形凹槽,藉由相鄰的倒 V 形凹槽與 V 形凹槽

- A -

### 五、創作説明(3)

相互鄰接相通,可形成一種具有鋸齒形狀的路徑以便於冷 媒流助·俾藉由位於左·右側片外部的散熱片·可將進入 膨脹閥的冷媒溫度予以適當的降低,以提高冷媒於蒸發器 **瓰的吸熟效果,堪稱係一進步、買用之新穎設計。** 

茲為便於 遗皤查委員能進一步瞭解本創作之特徵及 其質質功效、内容,特佐以圖式,詳為關明如后:

(一) 國式部份

第一國係本図作之立圖分解圖。

第二圖係本創作之冷氣系統的示意図。

第三四条本创作之左、右侧片相互吸合時之平面圆。

第四码条智用冷氮系統的示意图。

(二) 圆號部份

(10) 左側片

(11) 倒V形凹褶

(12) 散驗片

(20)右侧片

(21) V形凹松

(22) 散熱片

(23) 翰入管

(24) 예出管

(60) 壓縮機

(61) 冷凝器

√(62) 冷卻風廳

(63)乾燥過避器

(64) 膨脹閥

(65) 送匯器

(67)外简閱

(66)蒸簸器

(68) 内筒铅

(69) 過溫材料

越济亦中央探华局員工消費合作社印象

C7 D7

## 五、創作説明(平)

(721) 管口

(74) 熱交換管

(75) 散熱片 (76) 出口

本創作係為一種板式散熟器(如第一、三圖所示),由此兩圖中可看出本創作之整體結構·本創作之板式散熟器係由左則片(10)與右側片(20)等所組成,位於左側片(10)的內部以間隔距離形成有圈V形凹槽(11),於左側片(10)的左側設有散熱片(12):

於右側片(20)的內部亦以閱屬距離形成有V形凹槽(21),藉由相鄰的倒V形凹槽(11)與V形凹槽(21)相互鄰接相通,可形成一種具有鋸齒形狀的路徑(21)相互鄰接相通,可形成一種具有鋸齒形狀的路徑以便於冷媒流動,位於右側片(20)的右側表面設有散別片(22),於右側片(20)的一側下、上方處分別朝外設有可供冷媒流通的輸入管(23)與輸出管(24)等。

稻田上述結構的組合而使用時(如第二個中所示),相同於前述第四個中所示使用於汽車冷氣上的實施例圖,本創作係以輸出管(24)與膨緩間(64)相互連接,並可藉由輸入管(23)用以取代第四個中的熱交換管, 也可用冷凝器(61)流入外筒體(67)的液體冷媒 温度將報由蒸發器(66)流入內筒體(68)內未完全



## 五、創作説明(5)

蒸發的冷媒溫度為高·貯存於外問紀(67)內之液配冷 螺將會大型放出熟能·而為流入內問體(68)內之蒸變 冷媒於筒壁磁所吸收,以達到貯在於外簡的(67)之冷 螺能確實達到完全液化的形態;藉由輸入管(23)、左 机制片(10)(20)及輸出管(24)將底部之液 化冷媒予以專出至膨脹的(64),冷媒於經濟等左、 制片(10)(20)內部相互循接等的倒V形凹槽(1 1)與V形凹相(21)的相互作用下,以便冷凝呈配 狀的行進路徑,以便位於左、右側片(10)(20)外 側表面的熟片(22)散熟之用,可將進入膨脹的(6 4)之冷媒溫度再予以降低,以提高冷媒於蒸發器(66 4)處之吸驗效果,並可提昇汽車的冷氣效果。

因此,經由以上的歸納說明可知,本創作至少具有如后的優點:

於左側片(10)的內部以間隔距離形成有倒V形凹稿(11),於右側片(20)的內部亦以間隔距離形成有V形凹稿(11),藉由相鄰的倒V形凹稿(11)與V形凹稿(21)相互鄰接交錯相通,俾形成一種與有鋸砂形狀的路徑以便於冷媒流通,俾藉由位於左、右側片(10)(20)外部的散熱片(12)(22),可將進入膨脹關之冷媒溫度適當的予以降低,以提髙冷媒於蒸發器(66)處的吸熱效果,可增加壓縮機運轉效率及可提高冷氣效果。

C7 D7

# 五、創作說明(6)

線上所述・営知本創作具角實用性與創作性・日本創 作於申請前並未有已見於任何刊物及公開使用之情事。 符合專利法第九十七條及第九十八條之規定,爰依法與文 提出申請。

请先团请背面之注塞事项再填写本页)

短海部中央禄华尚員工消費合作社印製

本纸张尺度透用中即画案務準

请光阅请背面之注意事項再填寫本頁)

装丨

u ∪ Û Û <u>.</u> 4

78 C8 D8

#### 六、申请專利範圍

一種板式散熟器,包括有:左侧片及右侧片等,於左、右侧片的外部分別設有散熱片;其特徵在於:

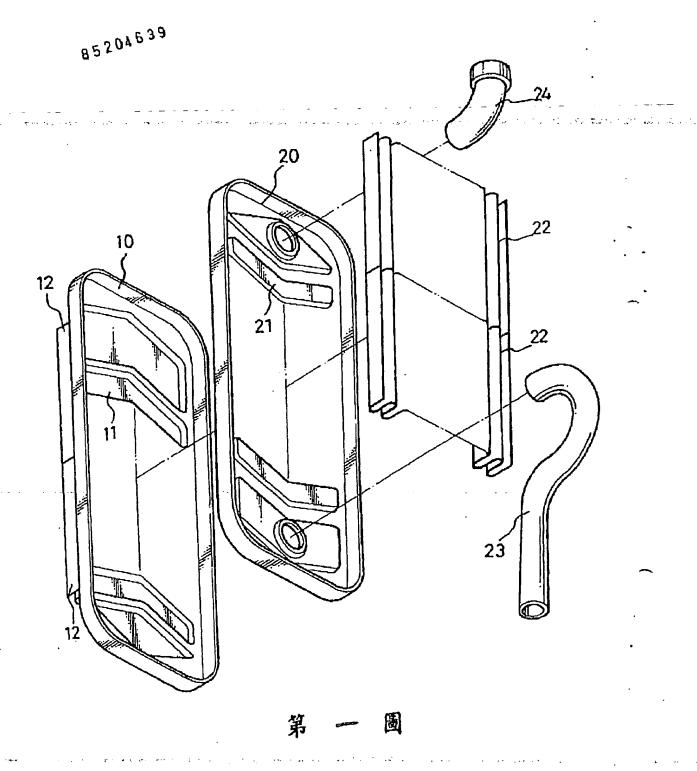
於左側片內部以間隔距離形成有倒V形凹槽,於右側 片內亦以間隔距離形成有V形凹槽,藉由相鄰的倒V形凹 槽與V形凹槽之間呈相互鄰接交錯導通,俾形成鋸齒彎曲 形路徑以供冷螺流通;

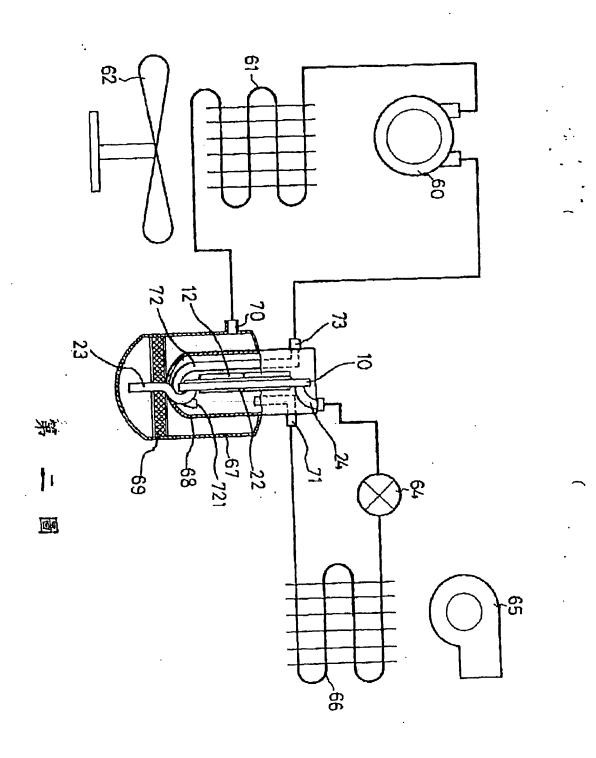
輔此·可羅實將進入膨脹閥內部的冷媒溫度予以降低 ·以提高冷媒於蒸發器處的吸熱效果者。

短濟部中央棉取局員工消費合作社印製

-9-

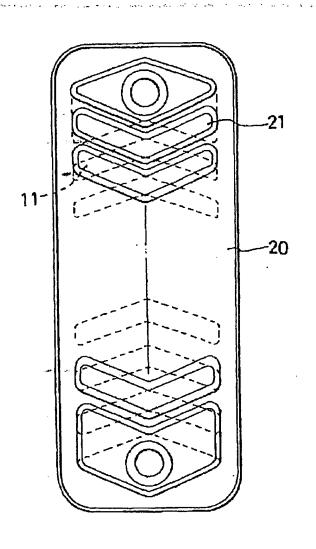
本纸像水准确中国为本程序(CNS)A4机构(210×297公集)







306514



第三圖





